

BAB VI

PENUTUP

6.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian, kesimpulan yang dapat diambil adalah sebagai berikut.

1. Untuk menghasilkan batik kayu dengan kualitas layak jual, dapat digunakan pengaturan mesin CNC Batik dengan parameter *feedrate* mesin sebesar 300 mm/menit, suhu malam sebesar 120°C, dan viskositas malam sebesar 22,60 cP.
2. Pada pembatikan mesin CNC ataupun manual, tidak ditemukan perbedaan yang signifikan dari hasil penilaian *expert* validasi. Nilai hasil pembatikan mesin CNC Batik mendapat nilai rata-rata 3,540 dan pembatikan manual mendapat nilai rata-rata 3,349 dari penilaian *expert* validasi. Waktu pembatikan mesin CNC Batik lebih lambat 172 detik atau 30% dengan nilai rata-rata sebesar 739 detik. Rata-rata waktu pembatikan manual diketahui sebesar 567 detik. Meskipun lebih lama, pembatikan mesin CNC Batik memiliki keuntungan pada prosesnya yang dapat dikerjakan tanpa operator atau dengan kata lain dapat bekerja selama 24 jam.

6.2. Saran

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, berikut ini saran yang diberikan:

1. Metode *Taguchi* dapat diganti dengan metode lain seperti *Response Surface Method* untuk melihat ada tidaknya perbedaan hasil.
2. Untuk penelitian lebih lanjut dapat dilakukan dengan 4 parameter dengan tambahan jenis *nozzle*.
3. Pembatikan dapat dilakukan pada media kayu ganitri yang lebih besar seperti meja atau hiasan dinding untuk melihat besar perbedaan waktu antara kedua proses.